

U N T E R W E I S U N G S P L A N

für einen Lehrgang der überbetrieblichen beruflichen Grundbildung im

BEHÄLTER- UND APPARATEBAUERHANDWERK

Behälter- und Apparatebauer/in (52040-00)

1 Thema der Unterweisung

Arbeitssicherheit, Umweltschutz und Grundlagen der Metallbearbeitung

Der zuständige Fachverband empfiehlt diesen Lehrgang zur obligatorischen Durchführung.

2 Allgemeine Angaben

Lehrgangsdauer: 2 Arbeitswochen

Teilnahme: Auszubildende des 1. Ausbildungsjahres

Teilnahmezahl: 6 - 12 Auszubildende je Lehrgang

3 INHALT

Zeitanteil

3.1 Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit

10 %

Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung ergreifen

Berufsbezogene Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften anwenden

Umweltschutz

Zur Vermeidung betriebsbedingter Umweltbelastungen im beruflichen Einwirkungsbereich beitragen, insbesondere

- mögliche Umweltbelastungen durch den Ausbildungsbetrieb und seinen Beitrag zum Umweltschutz an Beispielen erklären
- für den Ausbildungsbetrieb geltende Regelungen des Umweltschutzes anwenden
- Möglichkeiten der wirtschaftlichen und umweltschonenden Energie- und Materialverwendung nutzen
- Abfälle vermeiden, Stoffe und Materialien einer umweltschonenden Entsorgung zuführen

- 3.2 **Prüfen und Messen** 15 %
Ebenheit und Rauigkeit von Werkstücken prüfen
Formgenauigkeit von Werkstücken prüfen
Oberflächen auf Qualität, Verschleiß und Beschädigung prüfen
Längen, insbesondere mit Strichmaßstäben und Messschiebern, messen
Werkstücke mit Winkeln prüfen
Bezugslinien, Bohrungsmitten und Umrisse an Werkstücken unter Berücksichtigung der Werkstoffeigenschaften und nachfolgender Bearbeitung anreißen und kören
- 3.3 **Manuelles Spanen und Umformen** 40 %
Werkzeuge unter Berücksichtigung der Verfahren und der Werkstoffe auswählen
Flächen und Formen an Werkstücken aus Eisen- und Nichteisenmetallen eben, winklig und parallel nach Allgemeintoleranzen auf Maß feilen und entgraten
Bleche, Rohre und Profile aus Eisen-, Nichteisenmetallen, Kunststoffen nach Anriss mit der Handsäge trennen
Innen- und Außengewinde herstellen
Werkzeuge nach Verwendungszweck schärfen
- 3.4 **Maschinelles Bearbeiten** 35 %
Maschinenwerte von ortsfesten Maschinen bestimmen und einstellen, Kühl- und Schmiermittel zuordnen und anwenden
Werkstücke und Bauteile unter Berücksichtigung der Form und der Werkstoffeigenschaften ausrichten und spannen
Werkzeuge unter Beachtung der Bearbeitungsverfahren und der zu bearbeitenden Werkstoffe auswählen, ausrichten und spannen
Bohrungen nach Allgemein- und Lagetoleranzen durch Bohren ins Volle und Aufbohren und Profilsenken herstellen sowie Bohrungen bis zur Maßgenauigkeit IT 7 reiben
Werkstücke oder Bauteile mit handgeführten Maschinen schleifen und bohren

100 %

Integrative Bestandteile

Im Zusammenhang mit der Durchführung des Lehrgangs zusätzlich zu vermittelnde Kenntnisse und Fertigkeiten:

- Betriebliche, technische und kundenorientierte Kommunikation
 - Informationen beschaffen und bewerten
 - Zeichnungen lesen und anwenden
 - Normen, insbesondere Toleranznormen und Oberflächennormen, anwenden
 - Technische Unterlagen, insbesondere Stücklisten, Tabellen und Diagramme, lesen und anwenden

- Planen und Steuern von Arbeitsabläufen, Kontrollieren und Beurteilen der Arbeitsergebnisse
 - Arbeitsschritte und -abläufe nach funktionalen, organisatorischen, fertigungstechnischen Kriterien festlegen und sicherstellen
 - Material, Werkzeuge und Hilfsmittel bereitstellen
 - Arbeitsplatz unter Berücksichtigung des Arbeitsauftrages vorbereiten
 - Arbeitsergebnisse kontrollieren, beurteilen und protokollieren
 - Arbeitsergebnisse vorstellen und präsentieren

- Qualitätsmanagement
 - Prüfverfahren und Prüfmittel anforderungsbezogen anwenden

- Instandhalten und Warten von Betriebsmitteln
 - Betriebsmittel reinigen, pflegen